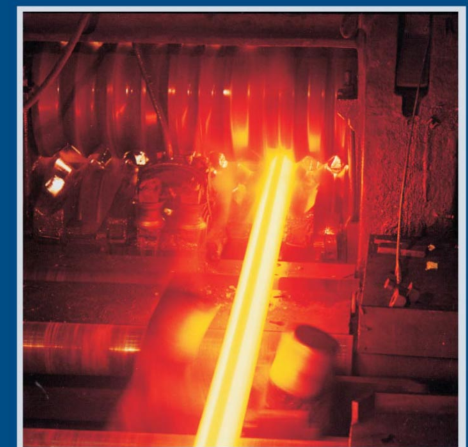


Южное шоссе, 81, г. Запорожье, 69008, Украина
тел/факс: (38061) 213 60 16, факс: (38061) 213 60 32
тел: (38061) 283 40 32, тел: (38061) 283 40 34
Справочная служба завода: (38061) 283 43 09
www.dss-ua.com

Yuzhnoye Shosse, 81, Zaporozhye, 69008, Ukraine
tel/fax: (38061) 213 60 16, fax: (38061) 213 60 32
tel: (38061) 283 40 32, tel: (38061) 283 40 34
www.dss-ua.com

КРАТКИЙ КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ
CONCISE CATALOGUE OF PRODUCTS



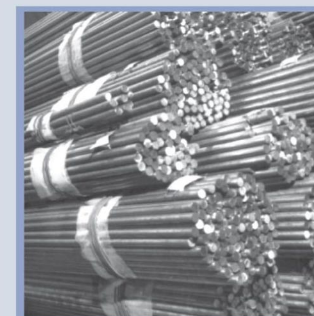
ДНЕПРОСПЕЦСТАЛЬ

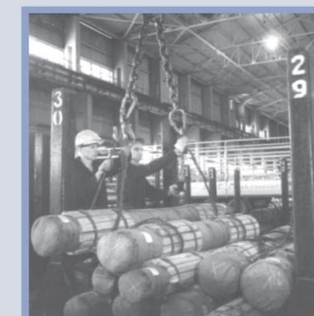
STRUCTURAL STEEL
STAINLESS STEEL
WELDABLE CREEP RESISTANT STEEL
TOOL STEEL
BEARING STEEL
HIGH-SPEED POWDER STEEL
SPRING STEEL
HIGH-TEMPERATURE STEELS AND ALLOYS
STEEL FOR WELDING WIRE

ROUND SECTION
SQUARE SECTION
FLAT SECTION
HEXAGONAL SECTION
TRAPEZOIDAL SECTION
FORGED DISCS
SEMIS FOR RAILWAY CAR AXLES

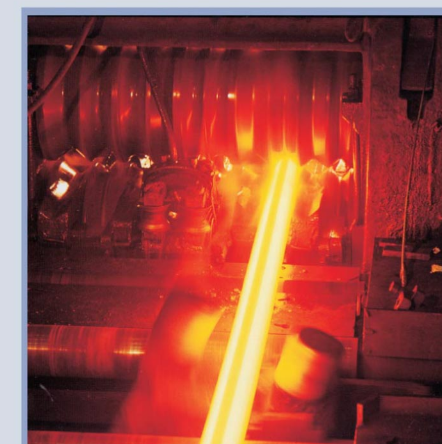
СТАЛЬ КОНСТРУКЦИОННАЯ
СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ
СТАЛЬ КОНСТРУКЦИОННАЯ ТЕПЛОУСТОЙЧИВАЯ
СТАЛЬ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
СТАЛЬ ПОДШИПНИКОВАЯ
БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ПОРОШКОВАЯ СТАЛЬ
СТАЛЬ РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ
ЖАРОПРОЧНЫЕ СТАЛИ И СПЛАВЫ
СТАЛЬ ДЛЯ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

КРУГ
КВАДРАТ
ПОЛОСА
ШЕСТИГРАННИК
ТРАПЕЦИЯ
ШАЙБЫ
ЗАГОТОВКА ПРОФИЛЬНАЯ ОСЕВАЯ









ДНЕПРОСПЕЦСТАЛЬ

СТАЛЬ
КОНСТРУКЦИОННАЯ
МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ

STEEL
STRUCTURAL
GRADES

Марка стали / Steel grade			Аналоги в стандартах США (AISI / ASTM) USA Standards Analogue
Страны СНГ/ CIS ГОСТ / GOST	Евронормы / European Standarts EN 10083-1, EN 10084		
10	C10E	1.1121	1010
10ХГН1	10ХГН1	1.5805	-
14ХН3М	14NiCrMo1-3-4	1.6657	9310
15	C15E	1.1141	1015
15Г	C16E	1.1148	1016
16ХГ	16MnCr5	1.7131	5115
16ХГР	16MnCrB5	1.7160	-
16ХГН	16NiCr4	1.5714	-
17Г1С*	S355J2G3	1.0570	-
17ХН3	15NiCr13	1.5752	E3310
18ХГМ	18CrMo4	1.7243	4120
18Х2Н2М	18CrNiMo7-6	1.6587	-
20	C22E	1.1151	1020
20ХМ	20MoCr3	1.7320	4118
20ХГНМ	20NiCrMo2-2	1.6523	8617
25	C25E	1.1158	1025
25ХМ	25CrMo4	1.7218	4130
28Г	28Mn6	1.1170	1330
30	C30E	1.1178	1030
34Х	34Cr4	1.7033	5130
34Х2Н2М	34CrNiMo6	1.6582	4340
35	C35E	1.1181	1035
36ХНМ	36CrNiMo4	1.6511	9840
36Х2Н4МА	36NiCrMo16	1.6773	-
40	C40E	1.1186	1040
42ХМ	42CrMo4	1.7225	4140
45	C45E	1.1191	1045
46Х	46Cr2	1.7006	5045
50	C50E	1.1206	1050
50ХГФ	51CrV4	1.8159	6150

* По EN 10025

* According to EN 10025

СТАЛЬ
НЕРЖАВЕЮЩАЯ
МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ

STAINLESS
STEEL
GRADES

Марка стали / Steel grade			Аналоги в стандартах США (AISI / ASTM) USA Standards Analogue
Страны СНГ/ CIS ГОСТ / GOST	Евронормы / European Standards Германия / Germany (DIN 17440, DIN EN 10088-3, DIN EN 10272)		
03Х19Н11	X2CrNi19-11	1.4306	-
03Х18Н9	X2CrNi18-9	1.4307	304L
03Х17Н12М2	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316L
03Х18Н14М3	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	-
05Х17Т	X3CrTi17	1.4510	430Ti
05Х17Н13М3	X3CrNiMo17-13-3	1.4436	316H
06Х18Н12	X4CrNi18-12	1.4303	305L
07Х18Н10	X5CrNi18-10	1.4301	304
07Х17Н12М2	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	316
07Х16Н4ДБ	X5CrNiCuNb16-4	1.4542	17-4PH
08Х13	X6Cr13	1.4000	410S
08Х17	X6Cr17	1.4016	430
08Х17М	X6CrMo17-1	1.4113	434
08Х18Н10Т	X6CrNiTi18-10	1.4541	321
08Х17Н12М2Т	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	316Ti
12Х13	X12Cr13	1.4006	410
17Х16Н2	X17CrNi16-2	1.4057	431
20Х13	X20Cr13	1.4021	420
30Х13	X30Cr13	1.4028	-
40Х13	X39Cr13	1.4031	-
39Х17М	X39CrMo17-1	1.4122	-

СТАЛЬ
КОНСТРУКЦИОННАЯ ТЕПЛОУСТОЙЧИВАЯ
МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ

WELDABLE CREEP RESISTANT STEEL
GRADES

Марка стали / Steel grade			Аналоги в стандартах США (AISI / ASTM) USA Standards Analogue
Страны СНГ/ CIS ГОСТ / GOST	Германия / Germany (DIN 17243)		
10Х2М	10CrMo9-10	1.7380	F22
13ХМ	13CrMo4-4	1.7335	F12
15М	15Mo3	1.5415	F1
20	C22.8	1.0460	-
20Г	20Mn5	1.1133	-

СТАЛЬ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ
МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ

TOOL
STEEL
GRADES

Марка стали / Steel grade			Аналоги в стандартах США (AISI / ASTM) USA Standards Analogue
Страны СНГ/CIS ГОСТ / GOST	Германия / Germany (DIN 17350, DIN EN ISO 4957)		
20ХН4М	X19NiCrMo4	1.2764	-
3Х3М3Ф	X32CrMoV3-3	1.2365	H10
3ХФ	31CrV8	1.2208	-
4Х5МФС	X38CrMoV5-1	1.2343	H11
4Х5МФ1С	X40CrMoV5-1	1.2344	H13
40Х16М	X36CrMo17	1.2316	-
5ХН2МФ	55NiCrMoV6	1.2713	-
6ХВ2ФС	60WCrV8	1.2550	S1
6ХГС	62SiMnCr4	1.2101	S4
У7	C70W2	1.1620	-
У8А	C80W1	1.1525	W108
8ХФ	80CrV2	1.2235	L2
9Г2Ф	90MnCrV8	1.2842	O2
У10А	C105U	1.1545	W110
Х	100Cr6	1.2067	L1
ХФ	115CrV3	1.2210	-
ХВГ	105WCr6	1.2419	O1
ХВФ	110WCrV5	1.2519	O7
Х12*	X210Cr12	1.2080	D3
Х12В*	X210CrW12	1.2436	-
Х12МФ*	X155CrVMo12-1	1.2379	D2
Х12МФ4-МП	X220CrVMo13-4	1.2380	D7

* Возможно производство методом порошковой металлургии
* Can be produced by powder metallurgy method

СТАЛЬ
ПОДШИПНИКОВАЯ
МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ

BEARING
STEEL
GRADES

Марка стали / Steel grade			Аналоги в стандартах США (AISI / ASTM) USA Standards Analogue
Страны СНГ/CIS ГОСТ/ GOST	Германия / Germany (DIN 17230, DIN EN ISO 683-17)		
ШХ4	100Cr2	1.3501	50100
ШХ15	100Cr6	1.3505	52100
ШХ15СГ	100CrMn6	1.3520	A 485(2)
ШХ20М	100CrMo7	1.3537	A 485(3)

СТАЛЬ
БЫСТРОРЕЖУЩАЯ ПОРОШКОВАЯ
МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ

HIGH-SPEED POWDER
STEEL
GRADES

Марка стали / Steel grade			Аналоги в стандартах США (AISI / ASTM) USA Standards Analogue
Страны СНГ/CIS ГОСТ / GOST	Германия / Germany (DIN 17350)		
РОМ2СФ10-МП	-	-	A11
Р2М9Ф2-МП	S2-9-2	1.3348	M7
Р2М10К8-МП	S2-10-1-8	1.3247	M42
Р6М5-МП*	S6-5-2	1.3343	M2
Р6М5К5-МП	S6-5-2-5	1.3243	-
Р6М5Ф3-МП	S6-5-3	1.3344	M3
Р6М5Ф4-МП	-	-	M4
Р6М5Ф3К8-МП	S6-5-2-8	1.3222	M36
Р10М4Ф3К10-МП	S10-4-3-10	1.3207	-
Р10М5Ф3К9-МП	-	-	M48
Р12М6Ф5-МП	-	-	M61
Р12Ф4К5-МП	S12-1-4-5	1.3202	-
Р12Ф5К5-МП	-	-	T15
Р18-МП*	-	-	T1

* Возможно производство в открытых дуговых печах или методом электрошлакового переплава
* Can be produced by EAF-process or by electro-slag remelting

СТАЛЬ
РЕССОРНО-ПРУЖИННАЯ
МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ

SPRING
STEEL
GRADES

Марка стали / Steel grade			Аналоги в стандартах США (AISI / ASTM) USA Standards Analogue
Страны СНГ/CIS ГОСТ / GOST	Германия / Germany (DIN 17221)		
50ХГФА	50CrV4	1.8159	6150
60 ХГС2А	60 SiCr7	1.7108	9261
38 С2А	38 Si7	1.5023	—

ЖАРОПРОЧНЫЕ СТАЛИ И СПЛАВЫ

МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ

HIGH-TEMPERATURE STEEL AND ALLOYS

GRADES

МАРКА GRADE	Массовая доля элементов, % Weight percent by element, %																
	C	S	P	Pb	Si	Mn	Cr	Ni	Ti	Al	Nb	Mo	W	Co	Fe	V	B/Zr
ЭИ602 ХН75МБТЮ	≤ 0,10	≤ 0,012	≤ 0,020	–	≤ 0,8	≤ 0,40	19,0 22,0	ОСН BASE	0,35 0,75	0,35 0,75	0,9 1,3	1,8 2,3	–	–	≤ 3,0	–	–
ЭИ617 ХН70ВМТЮ	≤ 0,12	≤ 0,010	≤ 0,015	–	≤ 0,6	≤ 0,5	13,0 16,0	ОСН BASE	1,8 2,3	1,7 2,3	–	2,0 4,0	5,0 7,0	–	≤ 5,0	0,10 0,5	≤ 0,02 / ≤ 0,02
Inkonel 718 ХН55МТЮБ	≤ 0,045	≤ 0,010	≤ 0,010	–	≤ 0,35	≤ 0,35	17,0 21,0	50,0 55,0	0,65 1,15	0,20 0,80	4,75 5,5	2,8 3,3	≤ 0,30	≤ 1,0	ОСТ BALANCE	–	–
ЭИ868 ХН60ВТ	≤ 0,10	≤ 0,013	≤ 0,013	–	≤ 0,8	≤ 0,5	23,5 26,5	ОСН BASE	0,3 0,7	≤ 0,5	–	–	13,0 16,0	–	≤ 4,0	–	–
ЭИ893 ХН65ВМТЮ	≤ 0,05	≤ 0,012	≤ 0,015	–	≤ 0,6	≤ 0,5	15,0 17,0	ОСН BASE	1,2 1,6	1,2 1,6	–	3,5 4,5	8,5 10,0	–	≤ 3,0	–	≤ 0,01 / ≤ 0,025
ЭП543У ХН40МДТЮ	≤ 0,04	≤ 0,020	≤ 0,035	–	≤ 0,50	≤ 0,80	14,0 17,0	39,0 42,0	2,5 3,2	0,7 1,2	–	4,5 6,0	–	–	ОСТ BALANCE	–	Cu 2,7 3,3
ЭИ698 ХН73МБТЮ	0,03 0,07	≤ 0,007	≤ 0,015	≤ 0,001	≤ 0,5	≤ 0,4	13,0 16,0	ОСН BASE	2,35 2,75	1,45 1,80	1,90 2,20	2,80 3,20	– –	– –	≤ 2,00	–	–
ЭП202 ХН67МВТЮ	≤ 0,08	≤ 0,010	≤ 0,015	–	≤ 0,60	≤ 0,50	17,0 20,0	–·–	2,20 2,80	1,00 1,50	–	4,00 5,00	4,00 5,00	–	≤ 4,00	–	–
ЭП693 ХН68ВМТЮК	0,04 0,10	≤ 0,015	≤ 0,015	– –	≤ 0,50	≤ 0,40	–·–	–·–	1,10 1,60	1,60 2,30	–	3,00 5,00	5,00 7,00	5,00 8,00	≤ 5,00	–	–
ЭИ437А ХН77ТЮ	≤ 0,06	≤ 0,007	≤ 0,015	≤ 0,001	≤ 0,60	≤ 0,40	19,00 22,0	–·–	2,30 2,70	0,55 0,95	–	–	–	–	≤ 1,00	–	–
ЭИ437Б ХН77ТЮР	≤ 0,07	–·–	–·–	–·–	≤ 0,60	≤ 0,40	–·–	–·–	2,40 2,80	0,60 1,00	–	–	–	–	≤ 1,00	–	≤ 0,01 / ≤ 0,02
ЭИ703 ХН38ВТ	0,06 0,12	≤ 0,020	≤ 0,030	–	≤ 0,80	≤ 0,70	20,00 23,0	35,0 39,0	0,70 1,20	≤ 0,50	–	–	2,80 3,5	–	ОСТ BALANCE	–	–
ЭП199 ХН56ВМТЮ	≤ 0,10	≤ 0,010	≤ 0,012	–	≤ 0,55	≤ 0,50	19,00 21,00	ОСН BASE	1,10 1,60	2,10 2,60	–	4,00 6,00	9,00 11,0	–	≤ 4,00	–	–
ЭП666 ХН55МБЮ	≤ 0,60	≤ 0,015	≤ 0,015	–	≤ 0,50	≤ 0,80	16,50 18,50	–·–	–	1,20 1,80	1,50 2,50	8,50 10,00	–	N_2 ≤ 0,03	10,50 15,00	–	–
ЭИ435 ХН78Т	≤ 0,12	≤ 0,012	≤ 0,015	–	≤ 0,80	≤ 0,70	19,00 22,00	ОСН BASE	0,15 0,35	≤ 0,15	–	–	–	–	1,50 6,00	–	–
ЭИ696(А) 10Х11Н20Т2Р	≤ 0,10	≤ 0,020	≤ 0,020	–	≤ 1,00	≤ 1,00	10,00 12,50	18,00 21,00	2,30 2,80	≤ 0,40	–	–	–	–	ОСН BASE	–	0,008 0,02 (≤ 0,008) / –
ЭИ787 ХН35ВТЮ	0,08	≤ 0,010	≤ 0,020	–	≤ 0,60	≤ 0,60	14,00 16,00	33,00 37,00	2,60 3,20	0,70 1,40	–	–	2,80 3,50	–	ОСТ BALANCE	–	–
ЭП33 10Х11Н23Т3МР	≤ 0,10	≤ 0,010	≤ 0,020	–	≤ 0,60	≤ 0,60	10,00 12,50	21,00 25,00	2,60 3,20	≤ 0,80	–	1,00 1,60	–	–	ОСН BASE	–	–
ЭП718 ХН45МВТЮБР	≤ 0,10	≤ 0,010	≤ 0,012	–	≤ 0,30	≤ 0,60	14,00 16,00	43,00 47,00	1,90 2,40	0,90 1,40	0,80 1,50	4,0 5,2	2,5 3,5	–	ОСТ BALANCE	–	–
ЭП648 ХН50ВМТЮБ	≤ 0,10	≤ 0,010	≤ 0,012	–	≤ 0,40	≤ 0,50	32,0 35,0	ОСН BASE	0,50 1,20	0,50 1,10	0,50 1,10	2,3 3,3	4,3 5,3	–	≤ 4,0	–	–

КРУГ

ПРОФИЛЬНЫЙ СОРТАМЕНТ

ROUND

PRODUCT RANGE

Сталь Steel	Способ производства Manufacture metod	Диаметр, мм / Diameter, mm — Предельные отклонения по диаметру, мм / Utmost deviations, mm (2 10 20 40 80 100 130 180 250 300 400 500 600)
Конструкционная углеродистая, конструкционная легированная, рессорно-пружинная нержавеющая, подшипниковая *Carbon structural and alloy structural steels, spring steel, stainless steel, bearing steel*	Со спецотделкой поверхности *With ground and polished surface*	h9 h10 h11
	Горячекатаный со специальной отделкой поверхности на линии “Ландграф” *Hot-rolled with ground and polished surface by Landgraf peeling line*	h9
	Х/т калиброванный *C/d, bright*	h11
	Горячекатаный обточенный *Hot-rolled turned*	+0,5 +0,6 +0,8 +1,0 +1,2 +1,4 +2,0 +2,5 +3,0
	Кованый обточенный *Forged turned*	+1,2 +1,4 +2,0 +2,5 +3,0
Инструментальная углеродистая, инструментальная легированная *Carbon tool steel and alloy tool steel*	Со спецотделкой поверхности *With ground and polished surface*	h9 h10 h11
	Горячекатаный со специальной отделкой поверхности на линии “Ландграф” *Hot-rolled with ground and polished surface by Landgraf peeling line*	h9
	Горячекатаный обточенный *Hot-rolled turned*	+0,5 +0,6 +0,8 +1,0 +1,2 +1,4 +2,0 +2,5
	Кованый обточенный *Forged turned*	+1,2 +1,4 +2,0 +2,5 +3,0
Быстрорежущая *High - speed steel*	Со спецотделкой поверхности *With ground and polished surface*	h9 h10 h11
	Горячекатаный со специальной отделкой поверхности на линии “Ландграф” *Hot-rolled with ground and polished surface by Landgraf peeling line*	h9
	Горячекатаный обточенный *Hot-rolled turned*	+0,5 +0,6 +0,8 +1,0 +1,2
	Кованый обточенный *Forged turned*	+1,2 +1,4 +2,0 +2,5 +3,0

КВАДРАТ

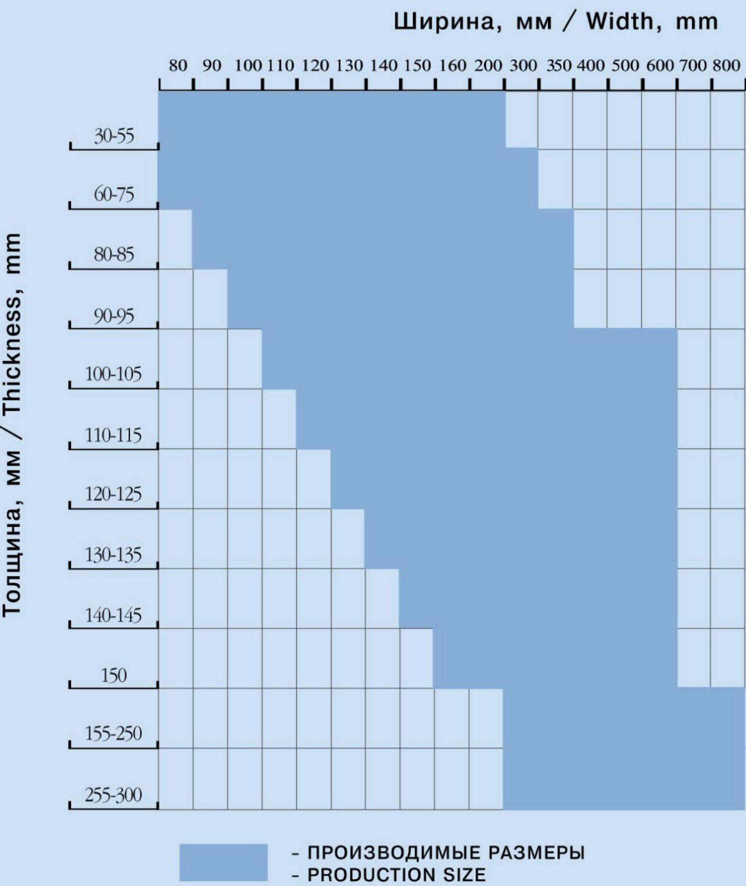
ПРОФИЛЬНЫЙ СОРТАМЕНТ

SQUARE

PRODUCT RANGE

Сталь Steel	Способ производства Production metod	Сторона квадрата, мм / Square side, mm — Предельные отклонения по стороне, мм / Utmost deviations from diameter, mm (10 20 40 80 100 130 180 300 350 450)
Конструкционная углеродистая, конструкционная легированная, рессорно-пружинная нержавеющая, подшипниковая *Carbon structural and alloy structural steels, spring steel, stainless steel, bearing steel*	Горячекатаный *Hot-rolled*	+0,6 +1,1 +1,8 ±3,2 ±3,9 +0,8
	Кованый *Forged*	+3,0 +3,5 +4,5 +7,0 +10,0
Инструментальная углеродистая, инструментальная легированная *Carbon tool steel and alloy tool steel*	Горячекатаный *Hot-rolled*	+0,6 +0,8 +1,4 +1,6 +1,8 +2,3 ±3,2 ±3,9 ±3,9 ±7,0
	Кованый *Forged*	+3,0 +3,5 +4,5 +7,0 +10,0
Быстрорежущая *High - speed steel*	Кованый *Forged*	+3,0 +3,5 +4,5 +7,0 +10,0

ПОЛОСЫ КОВАНЫЕ
FORGED FLATS



- ПРОИЗВОДИМЫЕ РАЗМЕРЫ
- PRODUCTION SIZE

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ДЛЯ КОВАНЫХ ПОЛОС

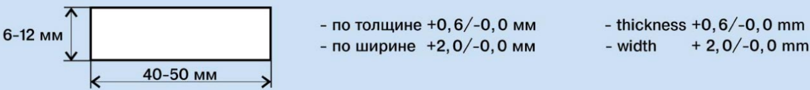
UTMOST DEVIATIONS FOR FORGED FLATS

Толщина, мм Thickness, mm	Предельные отклонения по толщине, мм Utmost deviation from thickness, mm
30-64	+2,5/-0,0
65-89	+4,5/-0,0
90-150	+5,0/-0,0
151-250	+7,0/-0,0
251-300	+10,0/-0,0

Ширина, мм Width, mm	Толщина, мм Thickness, mm
80-119	+4,0/-0,0
120-179	+5,0/-0,0
180-214	+7,0/-0,0
215-249	+8,0/-0,0
250-284	+9,0/-0,0
285-344	+10,0/-0,0
345-350	+12,0/-0,0
351-600	+15,0/-0,0
601-800	+20,0/-0,0

ПОЛОСЫ ГОРЯЧЕКАТАНЫЕ
HOT-ROLLED FLATS

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ ДЛЯ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПОЛОС
UTMOST DEVIATIONS FOR HOT-ROLLED FLATS

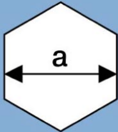


- по толщине +0,6/-0,0 мм
- по ширине +2,0/-0,0 мм

- thickness +0,6/-0,0 mm
- width + 2,0/-0,0 mm

ШЕСТИГРАННИК
HEXAGONAL SECTION

h 11
a= 14-36 mm



ЗАГОТОВКА КОВАНАЯ ПРОФИЛЬНАЯ ДЛЯ ОСЕЙ ВАГОНОВ МАГИСТРАЛЬНЫХ ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ

FORGED ROUGH RAILWAY CAR AXLES WITH IRREGULAR SECTION

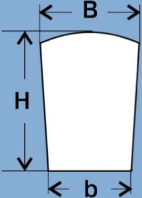


масса заготовки до 900 кг
axle weight up to 900 kg

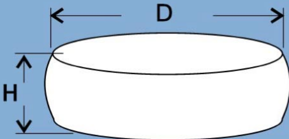
ПРОФИЛЬ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ТРАПЕЦИЕВИДНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ ПУТЕВЫХ ШАЙБ

HOT ROLLED TRAPEZOIDAL SECTION FOR SLUGS

Размеры, мм Size, mm	Допуск, ± мм Tolerances, ± mm
H=9,9	0,4
B=8,5	0,4
b=6,8	0,4



КОВАНЫЕ ШАЙБЫ
FORGED DISCS



D=300-1100 mm
H=120-300 mm

СТАЛЬ
ДЛЯ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ
МАРОЧНЫЙ СОРТАМЕНТ

STEEL
FOR WELDING WIRE
GRADES

МАРКА GRADE	Массовая доля элементов, % Weight percent by element, %													
	C	Mn	Si	Ni	Ti	Mo	Cr	S	P	Al	Co	W	As	N
Св.03Г2Н2ТА	≤ 0,04	1,3 1,6	≤ 0,2	2,0 2,4	0,05 0,12	—	≤ 0,3	≤ 0,010	≤ 0,015	≤ 0,05	≤ 0,10	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,015
Св.03Г2Н2МТА	"	"	"	"	"	0,2 0,3	"	"	"	"	"	"	"	"
Св.04Х19Н11М3	≤ 0,06	1,0 2,0	≤ 0,60	10,0 12,0	≤ 0,2	2,0 3,0	18,0 20,0	≤ 0,018	≤ 0,030	—	—	—	—	—
Св.07Х25Н13	≤ 0,09	1,0 2,0	0,50 1,0	12,0 14,0	≤ 0,2	≤ 0,25	23,5 26,0	≤ 0,018	≤ 0,030	—	—	—	—	≤ 0,05
Св.08Г1НМА	≤ 0,09	1,0 1,5	0,2 0,45	0,50 0,70	≤ 0,04	0,60 0,85	≤ 0,3	≤ 0,015	≤ 0,020	≤ 0,05	≤ 0,10	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,016
Св.08ГМ	≤ 0,09	0,9 1,3	0,2 0,4	≤ 0,30	≤ 0,04	0,50 0,70	≤ 0,30	≤ 0,015	≤ 0,020	≤ 0,05	≤ 0,10	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,016
Св.08Х21Н10Г6	≤ 0,10	5,00 7,00	0,20 0,70	9,00 11,00	—	—	20,0 22,0	≤ 0,018	≤ 0,035	—	—	—	—	—
Св.10Х5М	≤ 0,12	0,40 0,70	0,12 0,35	≤ 0,30	≤ 0,04	0,40 0,60	4,0 5,5	≤ 0,025	≤ 0,30	≤ 0,05	—	—	≤ 0,08	≤ 0,020
Св.04Х19Н9С2	≤ 0,06	1,0 2,0	2,00 2,75	8,00 10,0	—	—	18,0 20,0	≤ 0,018	≤ 0,025	—	—	—	—	—
Св.06Х19Н9Т	≤ 0,08	1,0 2,0	0,40 1,00	8,00 10,0	0,50 1,00	—	18,0 20,0	≤ 0,015	≤ 0,030	—	—	—	—	—
Св.06Х20Н11М3ТБ	≤ 0,08	≤ 0,80	0,50 1,00	10,0 12,0	0,60 1,10	2,50 3,00	19,0 21,0	≤ 0,018	≤ 0,030	—	—	—	—	Nb 0,60 0,90
Св.06Х25Н12ТЮ	≤ 0,08	≤ 0,08	0,60 1,00	11,5 13,5	0,60 1,00	—	24,0 26,50	≤ 0,020	≤ 0,030	0,40 0,80	—	—	—	—
Св.07Х18Н9ТЮ	≤ 0,09	≤ 2,00	≤ 0,80	8,00 10,0	1,0 1,4	—	17,0 19,0	≤ 0,015	≤ 0,030	0,60 0,95	—	—	—	—
Св.10Х20Н15	≤ 0,12	1,00 2,00	≤ 0,80	14,00 16,00	—	—	19,0 22,0	≤ 0,018	≤ 0,025	—	—	—	—	—
Св.13Х25Н18	≤ 0,15	1,00 2,00	≤ 0,50	17,00 20,00	—	—	24,0 26,5	≤ 0,015	≤ 0,025	—	—	—	—	—

Содержание Cu для всех сталей ≤ 0,25%
Cu - Content for all steel grades ≤ 0,25%

Изготовление ООО "Мега-Микс" (061) 223 80 38